

Dual Shield B92W

9%Cr-0.5%Mo-2%W강용

특 성

- 9%Cr-0.5%Mo-2%W강에 적용하기 위한 플럭스 코어드 와이어로 용착 금속의 특징은 양호한 작업성을 가진 티타니아계 플럭스와 우수한 인성을 가진 염기성계 플럭스의 장점들로 설계되어 있습니다.
- 첨가된 합금은 고온 적용시 요구되는 응력완화에 기여합니다.

용 도

- 저합금 내열강을 사용하는 화력발전용의 보일러와 증기터빈, 열교환기, 가스 터빈, 항공기의 제트엔진 및 고온시설물의 맞대기 및 필렛 용접
- ASME SA213 T91, T92, SA335 P91, P92등의 강재에 적용

실드가스 및 전류의 종류

- 100%CO₂ 또는 75%Ar/25%CO₂, DCRP(와이어⊕)

작업상주의점 및 용접 조건 범위

- Dual Shield B9와 동일하므로 83페이지를 참조해 주십시오.

용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 75%Ar/25%CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	W	Nb
0.104	0.423	0.312	0.009	0.007	0.653	8.271	0.443	0.179	1.635	0.052

용착금속 기계적 성질의 일례 (실드가스 : 75%Ar/25%CO₂)

항복강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	인장강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	연신율 (%)	열처리
695{71}	793{81}	19	750℃×3hr S.R